

Vorwort

In diesem Dokument wird im Detail erläutert, wie die Kriterien im praktischen Teil dieses Tests bewertet wurden und wie die Punkteverteilung erfolgte. Falls Sie auch an der Bewertung unserer anderen Testkriterien wie Verpackung und Inhalt, Produktverarbeitung und Erscheinungsbild oder Preis-Leistungs-Verhältnis sowie den Bewertungen von Verbrauchern interessiert sind, können Sie dies in unserem allgemeingültigen Dokument zum Evaluierungsprozess nachlesen. Wir testen die Kriterien nach einem standardisierten Verfahren. In diesem Dokument, dem Prüfplan, liegt der Fokus ausschließlich darauf, wie der Praxistest durchgeführt wurde. Dieser Teil variiert von Produkt zu Produkt und ist daher nicht standardisierbar. Aus diesem Grund erstellen wir für jedes Produkt einen individuellen Prüfplan, der transparent zugänglich ist.

1. Materialkompatibilität (Holz, Kunststoff, Metall)

Testdurchführung:

Schritt 1: Auswahl der Materialien

Es wurden drei spezifische Materialien zur Bewertung der Materialkompatibilität ausgewählt: Holz, Kunststoff und Metall. Unter den verfügbaren Optionen wurde Kiefer als Holzart, Acryl als Kunststoffmaterial und Aluminium als Metall ausgewählt. Diese Materialien wurden repräsentativ für häufig verwendete Substrate ausgewählt, um eine umfassende Bewertung der Frässtifte durchführen zu können.

Schritt 2: Vorbereitung der Frässtifte

Die Frässtifte wurden gemäß den Herstellervorgaben vorbereitet. Dies beinhaltete das sorgfältige Einspannen der Frässtifte in eine handelsübliche Bohrmaschine, wobei darauf geachtet wurde, dass die Stifte fest und sicher saßen, um optimale Leistung sicherzustellen. Zusätzlich wurden die Drehzahl und die Vorschubgeschwindigkeit der Bohrmaschine gemäß den Spezifikationen des Herstellers eingestellt, um die besten Bedingungen für den Test zu gewährleisten.

Schritt 3: Testen auf Holz

Ein vorbereiteter Frässtift wurde auf das Holzmaterial, genauer gesagt Kiefernholz, angesetzt. Unter Anwendung einer gleichmäßigen Bewegung wurden verschiedene Schnitte und Formen erstellt. Dies erfolgte, um die Präzision, Schnittqualität und Leichtgängigkeit des Frässtiftes auf Holz zu bewerten. Während des Tests wurde darauf geachtet, die Temperatur des Frässtiftes zu überwachen und jeglichen Anzeichen von Überhitzung oder Verschleiß Aufmerksamkeit zu schenken.

Schritt 4: Testen auf Kunststoff

Der gleiche Frässtift wurde anschließend auf das Acrylmaterial angewendet. Hierbei wurde insbesondere die Effektivität und Schnittqualität bei der Bearbeitung von Kunststoff bewertet. Der Test bestand darin, langanhaltende Schnitte und Konturen zu erstellen, um die Konsistenz und das Verhalten des Frässtiftes auf dem Acryl unter verschiedenen Umständen beurteilen zu können. Auch hier wurde auf Überhitzung und Abnutzungserscheinungen geachtet.

Schritt 5: Testen auf Metall

Für das Aluminiumtestmaterial wurde ein neuer Frässtift eingesetzt, um sicherzustellen, dass die Ergebnisse nicht durch vorherige Tests auf anderen Materialien beeinflusst wurden. Der Frässtift wurde auf das Aluminium angesetzt, um dessen Kompatibilität und Leistung beim Schneiden von Metall zu prüfen. Hierbei wurden sowohl kurze präzise Schnitte als auch längere kontinuierliche Schnitte durchgeführt, um eine umfassende Einschätzung der Schnittleistung und Verschleißfestigkeit zu ermöglichen.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Hervorragende Schnittqualität und Präzision auf allen drei Materialien (Holz, Kunststoff, Metall), ohne jegliche Anzeichen von Verschleiß oder Überhitzung, selbst nach längerer Nutzung. Es zeigt sich gleichmäßige, glatte Schnitte mit minimalem Kraftaufwand und hoher Präzision.

90 Punkte: Sehr gute Schnittqualität auf allen drei Materialien, wobei nur minimaler Verschleiß nach längerer Nutzung erkennbar ist. Die Schnitte bleiben sauber und präzise, obwohl leichte Anzeichen von Abnutzung am Frässtift sichtbar sind, die jedoch die Leistung nicht signifikant beeinträchtigen.

80 Punkte: Gute Schnittqualität auf allen Materialien, allerdings treten nach dem Schneiden von Metall erste Anzeichen von Verschleiß auf. Diese Abnutzung beeinträchtigt leicht die Präzision und Glattheit der Schnitte, bleibt jedoch insgesamt in einem akzeptablen Bereich.

70 Punkte: Akzeptable Schnittqualität auf zwei der drei Materialien, jedoch treten beim Schneiden des dritten Materials merkliche Probleme auf, wie z.B. ungleichmäßige Schnitte, erhöhte Widerstandskraft oder leichte Überhitzung.

60 Punkte: Durchschnittliche Leistung auf allen Materialien, gekennzeichnet durch sichtbaren Verschleiß und nachlassende Präzision. Schwierigkeiten bei längeren Schnitten und eine allgemeine Zunahme des Kraftaufwands sind typisch. Der Frässtift zeigt deutliche Spuren der Nutzung an allen getesteten Materialien.

50 Punkte: Schlechte Schnittqualität auf mindestens einem Material. Deutlicher Verschleiß ist sichtbar, was zu ungleichmäßigen Schnitten, höherem Kraftaufwand und möglicherweise auch zu Überhitzung führt. Die Benutzerfreundlichkeit nimmt erheblich ab.

40 Punkte: Mangelhafte Leistung auf zwei der drei Materialien, wobei erhebliche Abnutzung des Frässtiftes sichtbar ist. Die Schnitte sind ungenau und rau, und es tritt signifikante Überhitzung auf. Eine weitere Nutzung ist nur bedingt möglich.

30 Punkte: Der Frässtift ist nur auf einem der drei getesteten Materialien insgesamt verwendbar und zeigt starke Abnutzungserscheinungen, die die Leistung erheblich beeinträchtigen. Auf den anderen Materialien versagt der Frässtift größtenteils.

20 Punkte: Schlechte Leistung auf allen getesteten Materialien. Der Frässtift wird nach nur wenigen Schnitten unbrauchbar, zeigt sehr hohe Abnutzung und mangelnde Schnittqualität, was zu erheblichen Problemen bei der weiteren Nutzung führt.

10 Punkte: Der Frässtift versagt komplett bei der Verwendung auf allen getesteten Materialien. Er zeigt unmittelbar nach Beginn der Tests erhebliche Abnutzung und Überhitzung, und ist unbrauchbar, bevor nennenswerte Schnitte und Formen erstellt werden können.

2. Schnittqualität und Präzision

Testdurchführung:

Schritt 1: Vorbereitung des Testmaterials

Die Vorbereitung des Testmaterials begann mit der Auswahl und Zuschnitt gleichmäßiger Teststücke aus drei verschiedenen Materialien: Holz, Kunststoff und Metall. Zunächst wurde darauf geachtet, dass alle Teststücke die gleiche Dicke und Größe aufweisen, um eine vergleichbare Ausgangsbasis zu schaffen. Zusätzlich wurden die Teststücke gereinigt, um Schmutz und Staub zu entfernen, die das Testergebnis beeinflussen könnten.

Schritt 2: Durchführung der Schnitte

Mit den Frässtiften wurden sowohl gerade Linien als auch komplexe und präzise Formen auf den vorbereiteten Testmaterialien geschnitten. Dabei wurde bei der Schnitfführung eine konstante Geschwindigkeit und Druck angewendet, um eine möglichst gleichmäßige Schnittqualität sicherzustellen. Jeder Frässtift wurde für eine festgelegte Anzahl von Schnitten verwendet, um die Konsistenz der Ergebnisse zu gewährleisten.

Schritt 3: Überprüfung der Schnittkanten

Nach Abschluss der Schnitte wurde jede Schnittkante detailliert überprüft. Dabei wurde das Hauptaugenmerk auf die Sauberkeit, Glätte und Präzision der Kanten gelegt. Es wurden auch eventuelle Ausfransungen, Gratbildung und andere Unregelmäßigkeiten dokumentiert. Diese Überprüfung wurde visuell sowie haptisch durch das Fühlen der Kanten durchgeführt.

Schritt 4: Messung der Genauigkeit

Um die Genauigkeit und Maßhaltigkeit der Schnitte zu überprüfen, wurden die Abstände und Maße jedes Schnittes mit einem präzisen Messschieber gemessen. Dabei wurden die Schnitttiefe, Schnittbreite und Winkeltreue der Schnitte gegen die vorgegebenen Maße verglichen. Jede Abweichung wurde notiert und in die Bewertung einbezogen.

Schritt 5: Dokumentation der Ergebnisse

Die Ergebnisse jedes einzelnen Schnittes wurden umfassend dokumentiert und fotografiert. Jede Schnittprobe wurde markiert und die festgestellten Details, wie Unregelmäßigkeiten und Genauigkeitsabweichungen, wurden detailliert beschrieben. Diese Dokumentation dient dazu, eine objektive Bewertung der Schnittleistung der Frässtifte zu ermöglichen und eine nachvollziehbare Grundlage für die Punktevergabe darzustellen.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Absolut saubere, glatte und präzise Schnitte, die keinerlei Nachbearbeitung erfordern. Die Schnittkanten sind vollkommen frei von Ausfransungen oder Graten, und alle Maße sind äußerst präzise eingehalten.

90 Punkte: Sehr gute Schnittqualität mit minimaler Nachbearbeitung. Die Schnitte weisen nur sehr geringe Unregelmäßigkeiten auf, die leicht behoben werden können. Die Maßhaltigkeit ist nahezu perfekt.

80 Punkte: Gute Schnittqualität mit einigen kleinen Unregelmäßigkeiten, wie leichte Ausfransungen oder minimale Abweichungen in den Maßen. Eine moderate Nachbearbeitung ist erforderlich.

70 Punkte: Akzeptable Schnittqualität mit leichten Rattermarken oder Unregelmäßigkeiten an den Kanten. Die Maße weichen leicht von den Vorgaben ab, und eine deutliche Nachbearbeitung ist nötig.

60 Punkte: Durchschnittliche Schnittqualität, die deutliche Unregelmäßigkeiten und Gratbildung zeigt. Die Schnittkanten sind rau und die Maße sind merklich ungenau. Erhebliche Nachbearbeitung ist notwendig.

50 Punkte: Schlechte Schnittqualität mit erheblichen Unregelmäßigkeiten. Die Kanten sind stark ausgefranst, und die Maßhaltigkeit ist unzureichend. Eine umfangreiche Nachbearbeitung ist erforderlich, um die Schnitte brauchbar zu machen.

40 Punkte: Mangelhafte Präzision mit stark unregelmäßigen Kanten. Die Schnitte weisen große Abweichungen von den vorgegebenen Maßen auf. Eine intensive Nachbearbeitung ist unabdingbar.

30 Punkte: Unbrauchbare Schnittqualität, die Schnitte sind nicht maßhaltig, und die Kanten sind stark beschädigt. Die Nachbearbeitung ist extrem zeitaufwendig und möglicherweise nicht ausreichend, um die Qualität zu verbessern.

20 Punkte: Sehr schlechte Leistung, die Schnitte sind stark beschädigt, die Maßhaltigkeit ist extrem ungenau, und die Kanten sind stark ausgefranst. Die Nachbearbeitung ist nahezu unmöglich.
10 Punkte: Frässtift versagt komplett bei der Herstellung von präzisen Schnitten. Die Schnitte sind unbrauchbar und jegliche Nachbearbeitung ist erfolglos.

3. Haltbarkeit und Verschleißfestigkeit

Testdurchführung:

Schritt 1: Dauerbelastungstest

Die Frässtifte wurden in einer Versuchsanordnung kontinuierlich für die Dauer von 30 Minuten unter festgelegten Bedingungen auf Materialien wie Holz, Kunststoff und Metall eingesetzt. Dabei wurde darauf geachtet, dass die Frässtifte konstanten Belastungen ausgesetzt waren, um den realistischen Einsatzbedingungen zu entsprechen. Während des Einsatzes wurde die Drehzahl der Werkzeuge sowie der Anpressdruck überwacht und dokumentiert, um gleichbleibende Testbedingungen sicherzustellen.

Schritt 2: Überprüfung auf Verschleiß

Nach Abschluss des Dauerbelastungstests wurden die Frässtifte aus den Geräten entnommen und einer sorgfältigen visuellen Inspektion unterzogen. Dabei wurde auf Abnutzungserscheinungen wie Absplitterungen, Abnutzung der Schneidfläche und eventuelle Verformungen geachtet. Zudem wurden die Frässtifte mithilfe von Lupen und Mikroskopen untersucht, um auch kleinste Verschleißspuren zu identifizieren.

Schritt 3: Wiederholung des Schnittqualitätstests

Im Anschluss an die visuelle Überprüfung wurde die Schnittqualität und Präzision der Frässtifte erneut getestet. Dabei kamen dieselben Probenmaterialien wie im Dauerbelastungstest zum Einsatz. Ziel war es, die Leistung der Frässtifte nach der Belastung zu bewerten, indem Parameter wie Schnittglätte, Genauigkeit der Schnitte sowie etwaige Abweichungen von den Sollmaßen gemessen wurden.

Schritt 4: Dokumentation der Ergebnisse

Die Ergebnisse jeder Testphase wurden umfassend dokumentiert. Dies umfasste sowohl schriftliche Anmerkungen zu den beobachteten Abnutzungserscheinungen als auch fotografische Aufnahmen der Frässtifte vor und nach dem Test. Jede Veränderung der Frässtifte und Leistungseinbußen wurden detailliert festgehalten, um die Verschleißfestigkeit eindeutig zu bestimmen.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Kein sichtbarer Verschleiß, Frässtifte arbeiten weiterhin wie neu.

Die Frässtifte zeigen keinerlei Anzeichen von Abnutzung, die Schneidleistung bleibt auf höchstem Niveau ohne jegliche Beeinträchtigung.

90 Punkte: Sehr geringer Verschleiß, minimale Beeinträchtigung der Leistung.

Es sind minimale Gebrauchsspuren sichtbar, jedoch ist die Schneidleistung nahezu unverändert und nur bei sehr genauer Betrachtung geringfügig beeinträchtigt.

80 Punkte: Leichter Verschleiß, jedoch noch gute Leistung.

Die Frässtifte zeigen leichte Abnutzungsspuren, die Schneidleistung bleibt insgesamt gut, jedoch gibt es erste Anzeichen für eine geringfügige Abnahme der Effizienz.

70 Punkte: Erheblicher Verschleiß, Leistung deutlich beeinträchtigt.

Es ist eine deutliche Abnutzung der Frässtifte zu erkennen, wodurch die Schneidleistung merklich nachlässt und die Präzision der Schnitte leidet.

60 Punkte: Durchschnittlicher Verschleiß, deutliche Beeinträchtigung der Leistung.

Der Durchschnittverschleiß führt zu einer spürbaren Abnahme der Schneidleistung und Genauigkeit, die Frässtifte arbeiten nicht mehr optimal.

50 Punkte: Deutlicher Verschleiß, Frässtifte zeigen starke Abnutzungserscheinungen.

Die Frässtifte weisen starke Abnutzungserscheinungen und erhebliche Leistungseinbußen auf, die Schnittqualität ist deutlich reduziert.

40 Punkte: Mangelhafte Haltbarkeit, Frässtifte nahezu unbrauchbar.

Die Haltbarkeit der Frässtifte ist mangelhaft, sie zeigen massive Abnutzung und sind kaum noch in der Lage, zufriedenstellende Schnitte durchzuführen.

30 Punkte: Sehr starker Verschleiß, Frässtifte unbrauchbar nach dem Test.

Nach dem Test sind die Frässtifte aufgrund des extremen Verschleißes unbrauchbar für weitere Arbeiten, die Schneidflächen sind stark beschädigt.

20 Punkte: Fast sofortiger Verschleiß, Frässtifte versagen nach kurzer Zeit.

Die Frässtifte zeigen nach nur kurzer Belastungsdauer einen fast sofortigen Verschleiß und sind nicht mehr funktionsfähig.

10 Punkte: Frässtifte versagen komplett nach kurzer Nutzung.

Sofort nach Beginn des Tests versagen die Frässtifte komplett, sie sind unbrauchbar und zeigen schwere Beschädigungen bereits nach kurzer Nutzung.

4. Reinigung und Pflegeleichtigkeit

Testdurchführung:

Schritt 1: Sichtprüfung vor der Reinigung

Im ersten Schritt wurden die Frässtifte nach dem Gebrauch einer gründlichen visuellen Inspektion unterzogen. Dabei wurde darauf geachtet, ob an den Frässtiften Rückstände von Materialien oder sonstige Verunreinigungen, wie Schmiere oder Späne, sichtbar waren. Diese Beobachtungen wurden dokumentiert, um eine Vergleichsbasis für den Zustand vor und nach der Reinigung zu schaffen.

Schritt 2: Reinigung unter haushaltsüblichen Bedingungen

Im zweiten Schritt wurden die Frässtifte unter herkömmlichen, haushaltsüblichen Bedingungen gereinigt. Dazu wurde eine Kombination aus Wasser, gewöhnlicher Seife und einer Bürste verwendet. Jeder Frässtift wurde individuell behandelt, wobei darauf geachtet wurde, alle Oberflächen und schwer zugänglichen Stellen gründlich zu reinigen. Ziel war es, alle sichtbaren Rückstände zu entfernen.

Schritt 3: Trocknung und erneute Sichtprüfung

Nach dem Reinigungsvorgang wurden die Frässtifte vollständig getrocknet, um sicherzustellen, dass keine Feuchtigkeit mehr vorhanden ist, die das Ergebnis beeinflussen könnte. Anschließend erfolgte eine erneute visuelle Inspektion. Dabei wurde geprüft, ob nach der Reinigung noch Verunreinigungen oder Rückstände auf den Frässtiften vorhanden waren. Diese Ergebnisse wurden ebenfalls dokumentiert.

Schritt 4: Bewertung der Pflegeleichtigkeit

Im letzten Schritt wurde die Einfachheit und Effektivität der Reinigung bewertet. Dabei wurde beurteilt, wie mühelos sich die Frässtifte reinigen ließen und wie effektiv die Reinigung war. Dies umfasste sowohl die subjektive Einschätzung des Aufwandes als auch die objektive Bewertung der verbliebenen Rückstände.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Frässtifte lassen sich mühelos und vollständig reinigen, keine Rückstände. Die Frässtifte weisen nach der Reinigung keine sichtbaren Verunreinigungen auf und der Reinigungsprozess war einfach und unkompliziert.

90 Punkte: Sehr gute Reinigung, minimale Rückstände bleiben zurück. Die meisten Rückstände konnten mühelos entfernt werden, nur kleinste Spuren sind noch vorhanden und erforderten minimalen zusätzlichen Aufwand.

80 Punkte: Gute Reinigung, einige Rückstände erfordern intensivere Reinigung. Es sind einige Rückstände verblieben, die eine intensivere Reinigung erforderten, aber letztlich entfernt werden konnten.

70 Punkte: Akzeptable Reinigung, deutliche Rückstände nach der ersten Reinigung. Nach der Erstbehandlung blieben noch deutlich sichtbare Rückstände, die eine weitere Reinigung notwendig machen.

60 Punkte: Durchschnittliche Reinigung, erhebliche Rückstände bleiben zurück. Trotz gründlicher Reinigung bleiben erhebliche Rückstände bestehen, die nicht komplett entfernt werden konnten.

50 Punkte: Schwierige Reinigung, viele Rückstände bleiben haften. Die Frässtifte zeigen nach der Reinigung noch viele Verunreinigungen, die nicht mühelos entfernt werden konnten.

40 Punkte: Sehr schwierige Reinigung, Rückstände kaum entfernbar. Die meisten Rückstände ließen sich selbst mit großem Aufwand kaum entfernen.

30 Punkte: Fast unmögliche Reinigung, Frässtifte bleiben stark verschmutzt. Die Frässtifte blieben stark verschmutzt, und nur wenige Rückstände konnten beseitigt werden.

20 Punkte: Reinigung versagt, Frässtifte sind unbrauchbar. Die Reinigung war praktisch wirkungslos, und die Frässtifte blieben in einem Zustand, der sie unbrauchbar machte.

10 Punkte: Frässtifte lassen sich überhaupt nicht reinigen. Die Frässtifte konnten trotz intensiver Anstrengungen überhaupt nicht gereinigt werden und blieben vollständig verschmutzt.

5. Überprüfung der mitgelieferten Anleitungen

Testdurchführung:

Schritt 1: Sichtprüfung der Anleitung

Im ersten Schritt wurden die mitgelieferten Anleitungen gründlich durchgesehen, um sicherzustellen, dass alle notwendigen Kapitel und Abschnitte vorhanden sind. Dabei wurde besonders darauf geachtet, ob alle relevanten Informationen zur Nutzung der Frässtifte enthalten sind, wie z.B. Sicherheitsanweisungen, Gebrauchsanleitungen, Wartungshinweise und technische Spezifikationen. Die Anleitungen wurden auf Fehlerfreiheit und logischen Aufbau überprüft.

Schritt 2: Verständlichkeit und Umsetzbarkeit

Im zweiten Schritt wurden die Anleitungen Schritt für Schritt durchgelesen und die beschriebenen Vorgänge mit den tatsächlichen Schritten bei der Nutzung der Frässtifte verglichen. Hier wurde darauf geachtet, ob die Anweisungen klar formuliert und leicht verständlich sind. Es wurde überprüft, ob der Anwender die beschriebenen Schritte ohne Missverständnisse und Probleme umsetzen kann, und ob sie zu dem gewünschten Ergebnis führen.

Schritt 3: Bewertung der Illustrationen

Im dritten Schritt wurden die Illustrationen und Bilder in der Anleitung genau begutachtet. Es wurde darauf geachtet, ob die Abbildungen die textlichen Anweisungen gut unterstützen und ob sie verständlich und hilfreich für den Benutzer sind. Die Illustrationen wurden auf ihre Genauigkeit und Relevanz in Bezug auf die jeweiligen Anweisungen geprüft.

Schritt 4: Dokumentation der Ergebnisse

Im abschließenden Schritt wurden alle Beobachtungen und Ergebnisse der vorherigen Schritte notiert. Es wurde eine zusammenfassende Bewertung der Verständlichkeit und Vollständigkeit der Anleitungen vorgenommen. Für jeden der überprüften Punkte wurden Kommentare und Anmerkungen festgehalten, um die Stärken und Schwächen der Anleitungen zu dokumentieren.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Anleitung ist vollständig, sehr klar und einfach zu verstehen, alle Schritte sind gut illustriert. Die Anleitung deckt alle notwendigen Kapitel und Abschnitte ab und ist fehlerfrei. Alle Schritte sind klar beschrieben und die Illustrationen unterstützen die Anweisungen perfekt. Der Anwender kann die Anleitung problemlos verstehen und umsetzen.

90 Punkte: Sehr gute Anleitung, minimale Unklarheiten, sehr gute Illustrationen. Die Anleitung ist nahezu perfekt, lediglich kleine Unklarheiten sind vorhanden, die jedoch die Nutzung der Frässtifte nicht signifikant behindern. Die Illustrationen sind sehr gut und verständlich.

80 Punkte: Gute Anleitung, einige kleine Unklarheiten, gute Illustrationen. Die Anleitung ist insgesamt gut verständlich, weist jedoch einige kleinere Unklarheiten auf. Die Illustrationen sind gut, jedoch könnten einige Stellen verbessert werden.

70 Punkte: Akzeptable Anleitung, mehrere Unklarheiten, akzeptable Illustrationen. Die Anleitung ist akzeptabel, hat aber mehrere Unklarheiten, die den Anwender möglicherweise verwirren könnten. Die Illustrationen sind akzeptabel, aber nicht optimal.

60 Punkte: Durchschnittliche Anleitung, deutliche Unklarheiten, durchschnittliche Illustrationen. Die Anleitung ist durchschnittlich und weist deutliche Unklarheiten auf, die die Nutzung der Frässtifte erschweren könnten. Die Illustrationen sind nur durchschnittlich hilfreich.

50 Punkte: Schlechte Anleitung, viele Unklarheiten, schlechte Illustrationen. Die Anleitung ist schlecht und hat viele Unklarheiten, die den Anwender stark behindern. Die Illustrationen sind schlecht und kaum hilfreich.

40 Punkte: Mangelhafte Anleitung, kaum verständlich, schlechte oder keine Illustrationen.

Die Anleitung ist mangelhaft und kaum verständlich. Es fehlen wichtige Informationen und die Illustrationen sind schlecht oder gar nicht vorhanden.

30 Punkte: Sehr schlechte Anleitung, kaum nutzbar, keine nützlichen Illustrationen.

Die Anleitung ist sehr schlecht und kaum nutzbar. Es fehlen viele Informationen und die Illustrationen sind nicht nützlich.

20 Punkte: Anleitung ist nahezu unbrauchbar, extrem unklar.

Die Anleitung ist nahezu unbrauchbar, die Beschreibungen sind extrem unklar und verwirrend.

10 Punkte: Keine Anleitung vorhanden oder komplett unverständlich.

Es ist keine Anleitung vorhanden oder die vorhandenen Anweisungen sind komplett unverständlich und nicht umsetzbar.